Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

Rok 4. Warszawa, 30 stycznia 1926 roku. № 5

PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTRALNEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

REDAKCJA i ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.

Z głębokim żalem dowiadujemy się o śmierci
ś. p. **WINCENTEGO BOJAŃCZYKA**
długoletniego właściciela Browaru i Słodowni we Włocławku. Zmarły należał do wybitnych przedstawicieli naszego przemysłu piwowarskiego i cieszył się ogólną miłością i sympatją. Zasługi jego nad rozwojem przemysłu piwowarskiego i słodowniczego wszystkim nam są dobrze znane. Pozostałej Rodzinie wyrażamy jaknajszczersze współczucie.

Prof. W. WINDISCH.

O nowej metodzie określania w przybliżeniu zawartości wody w słodzie. [1]

Powyższą sprawę omawia w „Schweiz. Brauer-Rundschau", str. 153 kierownik szwajcarskiej piwowarskiej stacji doświadczalnej w Zurichu p. L Fries...

Metoda jego jest oparta na fakcie, niewątpliwie już zaobserwowanym przez wielu piwowarów, że przy mieszaniu śrótu z wodą następuje podniesienie się ciepłoty. Zjawisko to występuje ilekroć ciepłota śrótu i wody jest jednakowa.

Mieszając w podobnych warunkach słód i wodę, których objętościowy stosunek był stały, Fries stwierdził, że wzrost ciepłoty mieszaniny w wysokim stopniu jest zależny od zawartości wody w słodzie. Doświadczenia, dokonane przy stałym stosunku objętościowym 100 g. słodu do 160 g. wody, dały w wyniku, że ciepłota najbardziej suchego z badanych słodów podniosła się o 7,6° C., najbardziej wilgotny z badanych słodów dał wzrost ciepłoty tylko o 1° C.

Pozostało do stwierdzenia czy istnieje pewna stała zależność pomiędzy wzrostem ciepłoty, a zawartością wody w słodzie.

Liczne badania słodów o rozmaitej zawartości wody dowiodły, że tak jest rzeczywiście.

Została opracowana tablica, na której zmiany ciepłoty wyrażone z dokładnością do jednej dziesiątej stopnia odpowiadają odnośnym zawartościom wody w słodzie, wahającym się od 0,6% — 8,6%. Wyższe procentowo zawartości wody nie były brane pod uwagę, nie tylko dlatego, iż są rzadkie i że śrótowanie tak wilgotnego słodu przedstawia dużo trudności, ale i dlatego, że omawiana metoda w podobnych wypadkach jest mniej ścisła, zważywszy, że bardzo mała różnica wzrostu temperatury odpowiada stosunkowo dużej różnicy w zawartości wody.

Oczywiście tablica ta posiada swą wartość tylko o tyle, o ile zachowane są wszystkie warunki doświadczeń, które posłużyły za jej podstawę, dotyczy to w szczególności objętościowego stosunku wody i słodu.

Wzrost ciepłoty w stop. C	Zawartość wody %	Wzrost ciepłoty w stop. C	Zawartość wody %
2,0	8,6	5,0	3,6
2,1	8,4	5,1	3,4
2,2	8,1	5,2	3,3
2,3	7,9	5,3	3,2
2,4	7,7	5,4	3,1
2,5	7,5	5,5	3,0
2,6	7,3	5,6	2,8
2,7	7,1	5,7	2,7
2,8	6,9	5,8	2,6
2,9	6,7	5,9	2,5
3,0	6,5	6,0	2,4
3,1	6,3	6,1	2,3
3,2	6,2	6,2	2,2
3,3	6,0	6,3	2,1
3,4	5,8	6,4	2,0
3,5	5,7	6,5	1,9
3,6	5,5	6,6	1,8
3,7	5,4	6,7	1,7
3,8	5,3	6,8	1,6
3,9	5,1	6,9	1,5
4,0	5,0	7,0	1,4
4,1	4,8	7,1	1,3
4,2	4,7	7,2	1,2
4,3	4,5	7,3	1,1
4,4	4,4	7,4	1,0
4,5	4,3	7,0	0,9
4,6	4,1	7,6	0,8
4,7	4,0	7,7	0,7
4,8	3,8	7,8	0,6
4,9	3,7	—	—

Dla dokonania badania są potrzebne:

1) 1 kgmowa waga tarowa o wrażliwości do 0,1 gr.

2) młynek do śrótowania (lub lepiej do kawy),

3) naczynie do zacierania o pojemności 500 cm. o pokrywie zaopatrzonej od strony wewnętrznej w płytę gumową,

4) butelka o przedłużonej szyjce (t. zw. pulweryzator) z trawioną kreską dla oznaczenia 160 cm.

5) czuły termometr, 0 — 50° C. z podziałką $^1/_{10}$.

Przebieg badania.

Miele się możliwie miałko około 105 gramów badanego słodu. Mlewo powinno zawierać tylko mąkę i możliwie drobne cząsteczki łuski. Mielenie, wobec możliwości zagrzania słodu, powinno odbywać się powoli. Po każdorazowem użyciu młynek winien być jaknajstaranniej oczyszczony. Zmielony słód na-

[1]) Wochenschrift für Brauerei, Nr. 38. Tłomaczenie z upoważnienia autora.

leży niezwłocznie przełożyć do naczynia do zacierania, przyczem wagę mączki słodowej ustala się za pomocą wagi dokładnie na 100 gr. Następnie nakrywa się, naczynie do zacierania pokrywą zaopatrzoną w gumę, obciąża się je ciężarkami 1 — 2 kg. poczem stawia się do miednicy, obok butelki z przedłużoną szyjką. Miednicę lub inne naczynie, używane do doświadczenia, wypełnia się wodą o temperaturze pokojowej przynajmniej do wysokości wody w butelce. Celem zupełnego wyrównania temperatury słodu i wody do zacierania pozostawia się wymienione naczynia na przeciąg 3 — 4 godzin w miejscu zabezpieczonem od działania promieni słonecznych i przeciągu.

Po upływie tego czasu mierzy się za pomocą czułego termometru i zapisuje się ciepłotę wody zawartej w buteleczce. Następnie wyjmuje się naczynie do zacierania z kąpieli, obciera się ręcznikiem, wstawia się w pochewkę z karbowanego kartonu, która mieści się w małym otwartem pudełku. Prędko wlewa się wodę z buteleczki do mączki słodowej i starannie miesza się za pomocą drewnianej łopatki, dopóki nie otrzyma się zupełnie jednolitej mieszaniny (minuta), poczem ustala się ciepłotę zacieru, poruszając ciepłomierzem dopóki rtęć zupełnie wyraźnie się nie zatrzyma. Wskazanie ciepłomierza winno być wyrażone w dziesiętnych stopniach, bezwarunkowo ściśle.

Wzrost ciepłoty (różnica pomiędzy zanotowanemi ciepłotami wody w buteleczce i zacieru) odczytuje się na załączonej tablicy.

Jeżeli pominąć 3 — 4 godzin trwającą pauzę, następujące potem właściwe ustalenie zawartości wody w słodzie może być dokonane w ciągu 3 minut.

Przy pewnej wprawie i zachowaniu wszystkich warunków otrzymuje się wyniki, które dokładnie zgadzają się z rzeczywistą zawartością wody w słodzie. W wielu wypadkach zgodność jest zupełna, w większości ma się do czynienia z różnicą, wynoszącą mniej niż 0,5%.

Metoda ta może być zalecona szczególnie w tych wypadkach, kiedy jest pożądane prędkie zorjentowanie się w ciągu kilku godzin, jaką jest zawartość wody w słodzie i kiedy postępowanie według zazwyczaj stosowanego dosyć skomplikowanego sposobu (suszalnia, waga chemiczna) nie jest możliwe.

Budżet Ministerstwa Przemysłu i Handlu.

Poseł A. Wierzbicki w odczycie, wygłoszonym dnia 20 stycznia, mówił o budżecie Ministerstwa Przemysłu i Handlu, uwypuklając przedewszystkiem ważność zadań tego ministerstwa. Prelegent podkreślił, iż pomimo ogromnych zadań, jakie ma przed sobą M. P. i H. jest ono najmniejszem z naszych ministerstw.

Jeżeli budżet jego przyjmiemy za jednostkę, stwierdzimy, iż jest on 12 razy mniejszy od budżetu Ministerstwa Spraw Wewnętrznych, 20 razy mniejszy od budżetu Ministerstwa Oświaty i 43 razy mniejszy od budżetu Ministerstwa Spraw Wojskowych. Budżety Ministerstwa Pracy i Reform Rolnych są dwukrotnie większe od budżetu Ministerstwa Przemysłu i Handlu, który stanowi zaledwie $^1/_2$% całości budżetu państwowego.

O właściwem ujęciu spraw, wchodzących w zakres działalności M. P. i H. w tych warunkach nie może być mowy. Kompetencja M. P. i H. jest przez trudny do umotywowania podział niesłychanie zwężona. Najważniejsze dla przemysłu i handlu sprawy, jak polityka celna, taryfowa i kredytowa nie należą do kompetencji M. P. i H.

Większość pilnych i żywotnych dla naszego przemysłu i handlu spraw nie może być załatwiona bez „uzgodnienia opinji" z innemi ministerstwami.

Potrzeba „uzgodnienia" jest motywowana niejednokrotnie w sposób conajmniej dziwny. Tak odrębne sprawy jak np. poszukiwania górnicze M. P. i H. nie może załatwiać bez porozumienia się z ministerstwem rolnictwa. Wymaga tego jakoby „ochrona lasów".

Zdaniem prelegenta to „uzgadnianie opinji", wypełnia $^3/_5$ pracy naszych urzędników i jest powodem niezliczonych utrudnień dla obywateli i nieobliczalnych strat dla życia gospodarczego.

Zdaniem prelegenta konieczność jaknajprędszego uregulowania sprawy komptencji, ustalenia samodzielności ministerstw, jest sprawą o wiele ważniejszą dla sanacji naszych urzędów niż „redukcja".

Przytaczając opinję Najwyższej Izby Kontroli pan poseł stwierdza, że Ministerstwo Przemysłu i Handlu działa niezwykle sprawnie.

Odczyt swój poseł Wierzbicki zakończył opinją, iż jeżeli nie da się usunąć dzisiejszy brak kompetencji M. P. i H., najlepszem wyjściem byłoby przydzielenie go jako „vice-ministerstwa" do Ministerstwa Skarbu. Przydzielenie do Ministerstwa Skarbu Ministerstwa Pracy i Op. Sp., skupiłoby całokształt zagadnień przemysłu i handlu w jednych rękach.

Przemysł piwowarski może bardziej od innych gałęzi przemysłu odczuwa codziennie nienormalność naszych stosunków administracyjnych i wadliwość organizacji jej najwyższych organów.

Prawie wszystkie zagadnienia żywotne dla naszego piwowarstwa są decydowane w Ministerstwie Skarbu, jedynie sprawy wchodzące w zakres prawodawstwa społecznego są załatwiane w Ministerstwie Pracy i Opieki Społecznej.

Cło, taryfy i kredyty — te trzy najważniejsze w chwili obecnej dla nas sprawy wymykają się z pod kompetencji jedynie wskazanego zdawałoby się w tym wypadku — Ministerstwa Przemysłu i Handlu, które w decyzjach swych może kierować się należytem zrozumieniem potrzeb naszego przemysłu i handlu, posiadając odpowiednie ku temu dane, na których winna być oparta konsekwentna polityka gospodarcza.

Ministerstwo Skarbu ma na widoku przedewszystkiem względy fiskalne... jaknajwięcej pieniędzy, jaknajwięcej podatków dla Skarbu... Jakie są tego rezultaty przekonaliśmy się wszyscy za rządów Ministra Grabskiego: podporządkowanie jaknajzupełniejsze interesów handlu i przemysłu wymaganiom budżetu państwowego.

Przemysł i handel, traktowane jedynie jako źródło podatków, w końcu musiały dojść do stanu w jakim się dzisiaj znajdują.

Wątpliwem jest czyześrodkowanie w Ministerstwie Skarbu spraw należących do trzech różnych ministerstw wydałoby pożądane rezultaty. Skłonni raczej jesteśmy przypuszczać, że „uzgadnianie", które dzisiaj zatruwa życie naszym przemysłowcom, trwałoby nadal pomiędzy poszczególnemi działami nowego trój jedynego Ministerstwa.

Zupełnie naturalnem jest, szczególnie w naszych stosunkach, które się jeszcze kształtują, że pomiędzy Ministerstwem Skarbu mającem przedewszystkiem na widoku potrzeby fiskalne, a Ministerstwem Przemysłu i Handlu, które powinno prowadzić bardziej dalekowzroczną politykę, są pewne tarcia, które będą trwały do czasu, dopóki nasz organizm gospodarczy nie będzie mógł, nie popełniając samobójstwa, zadawalniać bez szemrania wszystkich potrzeb Skarbu.

Dopóki jednak moment ten nie nastąpi pożądanem byłoby jaknajściślejsze rozgraniczenie kompetencji Ministerstwa Skarbu i Ministerstwa Przemysłu i Handlu, które postępując w myśl planowej polityki gospodarczej powinno starać się popierać nasz przemysł i handel w jego naturalnych dążnościach, co w rezultacie może przyczynić się do uzdrowienia naszych stosunków.

Aluminium w piwowarstwie.

Niedawna wystawa przemysłu piwowarskiego w Berlinie wywołała w prasie zawodowej ożywioną dyskusję na temat wielu żywotnych dla piwowarstwa zagadnień. Jedną z najważniejszych spraw, które znalazły swój wyraz w piśmiennictwie zawodowem, była sprawa materjałów, z jakich są wykonywane tanki i zbiorniki. Aluminium, które w ostatnich czasach zyskuje coraz większe zastosowanie, miało swych gorących zwolenników i przeciwników...

Zupełnie objektywnie interesujące to zagadnienie zostało ujęte przez Dr. Schönfelda, który na kongresie w Berlinie wygłosił odczyt na temat: „Inowa-

cje w urządzeniach dla fermentacji i przechowywania piwa".

Dr. Schönfeld omawia cement, żelazo i aluminium jako materjały najbardziej rozpowszechnione w chwili obecnej w przemyśle piwowarskim.

Cement, który jest dzisiej tak rozpowszechniony w przemyśle piwowarskim, początkowo wydawał się materjałem, którego zalety nikły wobec jego licznych wad. Dużo czasu upłynęło zanim zdołano, dzięki systematycznym wysiłkom, odnaleźć odpowiednie metody i sposoby zabezpieczenia piwa przed następstwami bezpośredniego stykania się z cementem. Dzisiaj cel ten został w zupełności osiągnięty i jeżeli jeszcze dają się słyszeć skargi, są one następstwem nieumiejętnego stosowania zdobytego doświadczenia lub poprostu ignoracji.

Jedną z najtrudniejszych spraw było zebezpieczenie piwa przed wpływem substancji alkalicznych, które cement z siebie wydziela. Dzisiaj sprawa ta została pomyślnie załatwiona przez stosowanie związków krzemowych, któremi pokrywają się zbiorniki cementowe zarówno ze strony wewnętrznej, jak i zewnętrznej. Cement, chroniony przez krzemową powłokę, daje wszelkie gwarancje, jakich można wymagać od doskonałego zbiornika.

Żelazo, będące oddawna w użyciu w piwowarstwie, może być uważane za materjał, który posiada liczne zalety. Od bezpośredniego zetknięcia się z piwem daje się z łatwością uchronić przez zastosowanie specjalnych powłok lub emalji.

Żelazo emaljowane jest niewątpliwie lepsze, ale kosztuje znacznie drożej. Dla zbiorników do przechowywania piwa są zazwyczaj używane mniej kosztowne powłoki.

Wyrób emalji uczynił w ostatnich czasach nadzwyczajne postępy, szczególniej dzięki odkryciom, dotyczącym niektórych tlenków metali (cobalt), które nadają szkliwu własność tworzenia z żelazem niezwykle trwałych związków. Pokrywanie zbiorników nie jedną, ale dwoma warstwami emalji, chroni piwo od zetknięcia się z żelazem w razie pęknięcia pierwszej warstwy w czasie przewozu lub ustawiania zbiorników.

Dr. Schönfeld nie jest zwolennikiem zbiorników żelaznych, składanych z wielu części. Obecność cyny w miejscach połączeń i same połączenia, przerywając równą powierzchnię ścian zbiornika mogą mieć bezpośrednio lub pośrednio zły wpływ na jakość piwa, utrudniając zapobieganie możliwościom zakażenia.

Emaljowanej powierzchni żelaznych zbiorników można z łatwością nadać wygląd i gładkość szkła, ale zdaniem dr. Schönfelda należy jej pozostawić pewną chropowatość, która ułatwia osiadanie drożdży. Najlepiej jest starać się utrzymać ściany zbiornika w stanie jaknajbardziej zbliżonym do gładkości szkła, a jedynie na dnie pozostawić pewną chropowatość.

Aluminium rywalizuje z żelazem. Metal ten tak rozpowszechniony dzisiaj spotykał się z licznemi zarzutami podczas pierwszych prób. Doświadczenie, zdaniem dr. Schönfelda udowodniło, że jednak wszystkie te obawy były bezpostawne, gdyż zdołano nadać aluminium używanemu w przemyśle piwowarskim pożądaną odporność i trwałość.

Należy jednak unikać bezpośredniego kontaktu aluminium z robotami murarskiemi, ponieważ nie znosi ono dłuższego pobytu w wilgotnej i przepojonej kwasem węglowym atmosferze i ulega wpływom ciał alkalicznych. Stykając się z innym metalem powoduje powstanie prądu elektrycznego.

Do słabych stron aluminium należy również zaliczyć i to że nie znosi ono obecności ciał obcych, np. żelaza lub miedzi o ile znajdują się one w jego masie. Podobnież należy podkreślić szkodliwy wzajemny wpływ rtęci i aluminium. Odporność aluminium wzrasta w miarę czystości metalu. Procent czystości metalu 99,3% do 99,5%, jaki technika zdołała osiągnąć jest zupełnie wystarczający.

Na zapytanie, któremu z omawianych materjałów należy przyznać pierwszeństwo, dr. Schönfeld odpowiada, że kategoryczne rozstrzygnięcie tej sprawy jest wręcz niemożliwe: z punktu widzenia technicznego wszystkie trzy omawiane materjały można uważać za równowartościowe. W życiu praktycznem na wybór tego lub innego materjału winny w pierwszym rzędzie wpływać warunki techniczne w jakich znajduje się browar.

(Ciąg dalszy nastąpi).

Dr. RYSZARD FEIBELMANN.

Co piwowarzy wiedzieć powinni o Aktywinie.

(Ciąg dalszy.)

Aktywina jest jednolitym ogranicznym związkiem chloru o wzorze

$$CH_3 . C_6H_4SO_2N \left\langle \begin{matrix} Cl \\ Na \end{matrix} \right. . 3\,H_2O$$

Produkt, znajdujący się w handlu nie jest ciałem chemicznie czystem, ale produktem chemicznym o przeciętnej zawartości czystego chloru do 90%, co odpowiada 23% czynnego chloru. (D. R. P. 390.658).

Aktywina jest białym, suchym niehydroskopijnym proszkiem o lekkim zapachu, przypominającym zapach chloru wapnia. Rozpuszcza się z łatwością w wodzie do 10%, ma smak zlekka gorzki, jest nietrująca, niegryząca, nie działa ani na skórę, ani na ubranie, a w stosunku do phenolphtaleiny zachowuje się w zupełności obojętnie (patrz tablica I). Aktywina nie łączy się z białkiem i nie powoduje osadów białka jak formaldehyd. Działalność aktywiny opiera się poza jej własnościami dezynfekcyjnemi jeszcze i na wydzielaniu tlenu według wzoru:

$$CH_3 . C_6H_4 . SO_2 . N \left\langle \begin{matrix} Cl \\ Na \end{matrix} \right. + H_2O =$$
$$= CH_3 . C_6H_4SO_2NH_2 + NaCl + O$$

Z Aktywiny powstają prócz tlenu toluolsulfonamid i sól kuchenna, ciała zupełnie obojętne. Chlor zawarty w Aktywinie zamienia się w sól kuchenną przyczem uwalnia z wody tlen.

Właściwością Aktywiny jest, że ta zamiana następuje powoli skąd wynika trwałość i możliwość wielokrotnego stosowania roztworu. Zawartość chloru w 1,5% roztworze Aktywiny w ciągu miesiąca zmniejsza się tylko $^1/_{150}$ część. Jeżeli roztwór działa na substancje łatwo utleniające się rozkład następuje prędzej.

Przy używaniu ciepłych roztworów Aktywiny rozkład następuje w zwykły sposób, co pozwala na używanie takiego środka dezynfekcyjnego w gorących rozczynach. A wiadomo, że działalność płynów ciepłych jest znacznie mocniejsza niż zimnych.

Procentowa zawartość Aktywiny w roztworach Aktywiny może być określona jedynie za pomocą metod chemicznych, ponieważ metody, jakiemi posługuje się fizyka, jak określenie właściwego ciężaru, nie dają w tym wypadku dokładnych rezultatów ze względów, nad któremi nie możemy się tutaj dłużej zatrzymywać.

Chemiczna fabryka „Pyrgos“ w Radebeul - Dresden sprzedaje Aktywinę w specjalnych cylindrach, co pozwala określić jej zawartość bez mianowania przyczem postępowanie to nie wymaga żadnych specjalnych wyszkolonych sił.

Działalność dezynfekcyjna.

Medyczno - biologiczne badania stwierdziły, że Toluolsulfochloramidnatrium działa na bakterje tak silnie, jak sublimat z tą różnicą, że przewyższa sublimat w środowiskach zawierających białka, które sublimat częściowo wiąże. Próby zastosowania tego środka dezynfekcyjnego w piwowarstwie wydały jaknajlepsze rezultaty. Podstawowe prace pod tym względem zostały dokonane przez profesorów Dr. Schnegg'a i Dr. Trautweina w instytucie fermentacyjno-fizjologicznym wyższej szkoły w Weihenstephan.

(Ciąg dalszy nastąpi).

„ŚWIAT KUPIECKI“.

Komunikują nam, że w najbliższym czasie ukaże się numer specjalny „Świata Kupieckiego“, (tygod. reprezen. 106 zrzeszeń Kupieckich w Polsce Zachodniej). poświęcony branżom spożywczym, a uwzględniający także browary w Polsce. Zainteresowani, zwłaszcza w dziedzinie ogłoszeniowej, niechaj się zwrócą do Administracji pisma względnie firmy „PAR“ w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 11, lub do Oddziału „Para“ w Warszawie przy ulicy Foksal 16. Dla naszych browarów w byłej Kongresówce, w Małopolsce i na Kresach Wschodnich „Świat Kupiecki“ w istocie przedstawia doskonały środek do nawiązania kontaktu z kulturalnem kupiectwem Poznańskiego, Śląska i Pomorza, które o wyrobach naszego przemysłu browarnianego poza granicami byłej dzielnicy pruskiej bardzo niedostatecznie jest poinformowane.

Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzeczypospolitej Polskiej.

Urząd Skarbowy w Bydgoszczy na mocy § 47 roz. wyk. do ustawy o podatku przemysłowym zażądał od browarów szczegółowego wyciągu odbiorców z wskazaniem imienia, nazwiska, adresu i ilości, kupionego w roku 1925 piwa.

Punkt 2 tegoż paragrafu upoważnia kontrolę skarbową do sporządzenia takich wyciągów z ksiąg handlowych przez urzędników skarbowych. Nie wkłada zaś obowiązku na browary sporządzania podobnych odpisów.

W sprawie powyższej Centralny Związek złożył skargę do Ministerstwa Skarbu.

Podatek od piwa dał Skarbowi Państwa w 1925 roku 6.800.000 zł. zamiast preliminowanych 6.500.000 zł. W poszczególnych kwartałach wpływy wynosiły:

I kwartał		500.000 zł.
II	„	1.800.000 „
III	„	2.700.000 „
IV	„	1.800.000 „

Wpływ za pierwszy kwartał jest wyjątkowo mały z tego powodu, że remanenty, jake pozostały z roku 1924 na 25 opłaciły już akcyzę w roku 1924. Należałoby zatem przyjąć wpływ pierwszego kwartału za równy czwartemu, czyli o 1.300.000 zł. więcej, co w ogólnej sumie za rok 1925 dałoby nie 6.800.000 ale 8.100.000 zł.

Z powyższych cyfr wynika, że produkcja 1925 roku przewyższała produkcję roku 1924.

Niektóre urzędy celne pobierają zbyt wysoką opłatę za sprowadzone etykiety. W tej sprawie Centralny Związek odwołał się do Ministerstwa Skarbu, Departament Ceł z prośbą o zastosowanie właściwego artykułu tar. celnej, dotyczącego druków przemysłowych.

Na skutek podania Związku w sprawie obliczania opłat przewozowych za puste beczki otrzymaliśmy następującą odpowiedź:

„W odpowiedzi na pismo Panów z dnia 2.12.25. Dyrekcja zawiadamia, że personel stacji Inowrocław pouczono, co do obliczenia przewoźnego za powrotny przewóz naczyń od piwa w specjalnych prywatnych wagonach.

Co do stacji Toruń to odstąpiono akt Dyrekcji Gdańskiej do kompetentnego załatwienia".

CENY JĘCZMIENIA.

Warszawa.	20/I.	23. zł.
	21/I.	24,75. zł.
	23/I.	23. zł.
	25/I.	25. zł.
	26/I.	24—24,75. zł.
Poznań.	20/I.	22 — 24 zł.
	25/I.	22 — 24 zł.
Toruń.	20/I.	21,59 — 23,50 zł.
Lwów.	19/I.	21 — 23 zł.
	26/I.	18,50 — 19,50 zł.
Lublin.	19/I.	24 zł.
	22/I.	23 — 24 zł.
	26/I.	23 zł.
Łódź.	19/I.	25 zł.
	25/I.	27 zł.
Katowice.	20/I.	20 — 25.
Berlin.	19/I.	18 — 20,70 Mk. n.
	20/I.	17,20 — 20,20 Mk. n.
Hamburg.	20/I.	Dunaj 9,00 hfl.
	26/I.	Dunaj 8,90 hfl. Malt. barley 8,75 hfl.
Praga.	19/I.	Rynk. 150 wyb. 160 k. č.
	22/I	Rynk. 146. wyb. 155 k. č.
Chicago.	18/I.	72 — 77 cts. za bushel.
	20/I.	65 — 78 cts.
Winnipeg.	20/I.	66 cts. za bushel.

CENY CHMIELU.

Bydgoszcz.	23/I Wyb. 165 dol. I-a 150 dol. II 125 dol. gatunki gorsze 100 dol.
Lwów.	Na rynku chmielowym zupełny zastój. Notowano 160 dol. za 50 kg.
Norymberga.	19/I. Rynk. 500 — 553, Wirtemb. 575 Mk. n. 20/I. Rynk 440 — 553, Hallerth. 475 — 530, Wirtemb. 545 Mk. n. 21/I. Rynk. 395-540, Hallerth. 395-540 Mk. n. 25/I. Rynk. 375 — 495, Hallerth. 400 — 525.
Żatec.	21/I. Chmiel średni spadł do 4400 k. č., za chmiel I-a żądają 4600 — 4700 k. č.

Redaktor: W. Adam. Wydawca: Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzplitej Polskiej.

Drukarnia i Litografja p. f. „JAN COTTY" w Warszawie, Kapucyńska 7.